



## 26.切管の最小寸法、最大寸法について。



### 1. 切管の有効長の最小長さ

中小口径の場合、切管の有効長の最小長さは概ね1mとしています。これは現地での切管や解体作業がスムーズに行える寸法として設定されています。しかし、実際の施工現場では1m以下の切管がどうしても必要になる場合が有ります。ここではそのような場合の参考となるように、N S形・G X形管の切管や解体作業が可能ながりぎりの最小長さを示します。

単位：mm



呼び径	G X形				N S形	
	切管ユニットを使用する場合		切管用挿し口リングを使用する場合		甲切管	乙切管
	甲切管	乙切管	甲切管	乙切管		
75	660	770	700	770	800	810
100	660	770	720	770	810	820
150	680	770	740	770	840	860
200	680	770	740	770	840	860
250	680	770	740	770	840	860
300	720	820	760	820	960	1000
350	—	—	—	—	970	1010
400	—	—	970	1020	970	1020
450	—	—	—	—	980	1020
500	—	—	—	—	910	1010
600	—	—	—	—	920	1020
700	—	—	—	—	950	1120
800	—	—	—	—	960	1140
900	—	—	—	—	970	1150
1000	—	—	—	—	1090	1150

備考 1) G X形は、切管加工をエンジンカッターで行う場合について示した。

2) N S形は、切管、溝切、挿し口テーパ加工をパイプ切削切断機で行う場合について示した。

3) 各寸法は、管の切断、継手の接合、継手の解体に必要な最小寸法を各々算出し、それらのうち最も長い値を示した。なお、G X形のP-Linkの有効長は含んでいない。

4) 呼び径300以上については、切用管（受口端面から約500mm離れた管全周に幅約50mmの白線を表示）を使用する必要がある。

5) 切断部の外径または外周長を実測し、外径許容差を満足していることを確認する必要がある。

6) 本寸法は継ぎ輪の預け代を考慮していない。そのような配管（せめ配管）を行う場合の切管寸法は、別途検討する必要がある。

### 2. 切管の有効長の最大長さ

最小長さと同様に、N S形・G X形を例として切管の最大長さについて記述します。

甲切管の最大長さは、パイプ切削切断機と専用工具の施工により異なりますが、有効長から200mmを差し引いた長さであれば、切断機の種類に関わらず施工が可能です。

乙切管の最大長さは、呼び径75～250以下の場合には有効長から500mmを差し引いた長さ、呼び径300～1000の場合には有効長から1000mmを差し引いた長さとしています。

管路の設計上ではこれらの長さを確保して下さい。

呼び径	甲切管	乙切管
75～250	有効長－200mm	有効長－500mm
300～1000	有効長－200mm	有効長－1000mm

しかし、実際の施工現場ではこれ以上長い管が必要になるケースも考えられます。その場合は、切断機の設置の可否、外径許容差が満足しているかどうかを良く確認の上、切管を行って下さい。

### 3. 切管の留意点

呼び径300以上を切管する場合は切用管を使用して下さい。切用管には、受口端面から約500mm離れたところに管全周に幅約50mmの白線が表示しています。呼び径 250以下は全数が切用管です。

なお、切用管がない場合は切管部の外周長、外径を測定し、所定の寸法範囲内（接合要領書等に記載）にあることを確認して下さい。